

**Fresas MDI, Sin revestimiento, Ø e8 DC: 16mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG2307 16
GTIN	4062406199289
Clase de artículo	GGN

**Descripción****Ejecución:**Medidas constructivas similares a **DIN 6527**.**Como n.º 202307.****Descripción técnica**

Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de mango $D_s$	16 mm
Forma del mango	HB
Tolerancia Ø nominal	e8
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Longitud de filo $L_c$	32 mm
Longitud total L	92 mm
Número de dientes Z	3
Ángulo de hélice	45 grados

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Ø de corte $D_c$	16 mm
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Contenido	5
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	$0,5 \times D$ en contorneado
Refrigeración interior	no
Tipo de producto	Fresa angular

## Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado con restricciones	170 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	140 m/min	N
Aluminio $> 10 \% \text{ Si}$	adecuado	100 m/min	N
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	70 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	60 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	45 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado con restricciones	40 m/min	M
GG(G)	adecuado con restricciones	55 m/min	K
Uni	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		

Aire adecuado

---

## Accesorios

Fresa de MDI Ø e8 DC 16 mm

202307 16